



特 許 願 (A)

昭和48年6月12日



① 日本国特許庁

公開特許公報

特許庁長官 殿

1 発明の名称 アンペナコイルの安定器鉄心の製造方法

2 発明者
姓 名大阪府門真市大字門真1048番地
松下電工株式会社内
中 川 敏 男

3 特許出願人

住 所 大阪府門真市大字門真1048番地
名 称 (583) 松下電工株式会社 ほか1名
代 表 者 丹 羽 正 治4 代 理 人
住 所大阪府門真市大字門真1048番地
松下電工株式会社特許部内
氏 名 (6201) 永澤士 竹 元 敏 九

5 添付書類の目録

- (1) 明 細 書
(2) 図 面
(3) 要 約 書
(4) 願 書 附 本
明 細 書 添 付 書

1 通

1 通

1 通

1 通

式 査

①特開昭 50-13874

④公開日 昭50.(1975)2.13

②特願昭 48-66553

③出願日 昭48.(1973)6.12

審査請求 有 (全3頁)

庁内整理番号

⑤日本分類

7216 57

59 F2

6482 52

56 B162

6470 52

56 B102

明 細 書

- 1
2 1 発明の名称 アンペナコイルの製造方法
3 2 特許請求の範囲
4 板状銅板から、両脚片と中央片及び両脚片と中
5 央片に決まれた窓部をもつI型鉄心を相対向して
6 打抜くと共に相対向する2つのII型鉄心の間に連
7 続せる窓部に嵌合するI型鉄心をII型鉄心の打抜
8 きと同時に形成する製造方法であつて、該打抜き
9 に際し、I型鉄心を、両端の折り曲げ片をII型鉄
10 心の両脚片の内側端部を侵蝕する如くに形成して
11 略コの字型とすると共にII型鉄心の中央片先端両
12 側からI型鉄心の一側中央に及ぶ角取りスタラ
13 プを打抜いて、先端両側を角取りした中央片をも
14 つII型鉄心と、該II型鉄心の巾と略同一の長さで
15 II型鉄心両脚片先端に当接する折り曲げ片をもち
16 中央片に相対向する中央部外側に凹部を形成したI
17 型鉄心を製造するようにしたことを特徴とする安
18 定器鉄心の製造方法。
19 3 発明の詳細な説明
20 本発明はチョークコイルや変圧器等の放電灯用

安定器鉄心の製造方法に関するもので、打抜きロ
スを殆んど出さず、コイルの巻着及び鉄心の組
装の調整容易を促進を供給する。

第1図及び第2図は本発明による安定器鉄心の
製造方法の実施例を示す打抜き及び組立て図で、
以下、図面を参照して説明する。

即ち、本発明によれば、巾aの板状銅板1から、
巾bの両脚片2、3と、巾cの窓部4、5と、巾
dの中央片6をもつII型鉄心7を相対向して打抜
くと共に、相対向する2つのI型鉄心7の連続す
る窓部4、5及び6、5の部分に相当する長さe
巾bのI型鉄心8をII型鉄心7の打抜きと同時に
形成するように従来の方法による鉄心打抜きに
際しI型鉄心8を略コの字型に形成し、長さ約dの折
り曲げ部9、9をII型鉄心7の両脚片2、3の内
側端部を侵蝕するごとくにすると共に、相対向
し先端部が当接するII型鉄心7、7の中央片6、
6の先端の両端からI型鉄心8の一側中央に及ぶ
角取りスタラップ10を打抜いてI型鉄心8の折り
曲げ部9、9と逆の一端中央に凹部11を形成し、

1 E型鉄心7の中央片6の端部角に角取り部12、12
2 を形成して、E型鉄心7及びI型鉄心8の打抜き
3 を完了し、このようにして打抜かれたE型鉄心7
4 を積層して中央片6にコイル13を巻着し、その両
5 脚片2、3の端とI型鉄心8の折り曲げ部9の先
6 端が当接し、凹部11が外側に位置する如くに積層
7 したI型鉄心8を固定し、E型鉄心7の中央片6
8 の先端とI型鉄心8の内辺との間に略dの間の
9 空隙Mを形成しつつ固定して安定器が製造される
10 。

11 本発明による安定器鉄心の製造方法は上記した
12 如くであり、打抜かれたE型鉄心7の中央片6は
13 その先端両角が角取りされていてコイル13を巻
14 込むに際してコイル13が巻き込み易く傷もつか
15 ないし、又、I型鉄心8の外辺中央に凹部11が形
16 成されているのでI型鉄心8はこの部分で最も強
17 度が弱く、この部分を外からハンマー等で適宜た
18 いてやると巾略dの空隙Mが狭くなり、空隙Mに
19 ドライバー等を差し込んでこじ空けてやると空隙
20 Mが巾略dよりも広くなり、コイル13の巻き込みの

後、空隙Mの間隔調整により安定器の特性を微調
整出来る効果があり、しかもこのようなE型鉄心
7とI型鉄心8を打抜くに際して、角取りスクラ
ップをロスとして出すのみで、工程を増加させる
ことなく、且つ、スクラップとしてはきわめて少
ないもので済ますことが出来経済的である効果
がある。

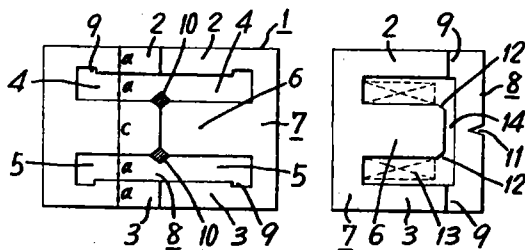
なお、実施例においては角取りスクラップ10を
円形で形成しているが、これはコイル13を巻込
むのに都合の良いようにE型鉄心7の中央片6の先
端両角を略斜めに切り落とすような形状であれば
よく円形以外に第3図の如く四角形としてもよい
。し、又、E型に限定されず、I型に適用
されるのも勿論である。

4 図面の簡単な説明

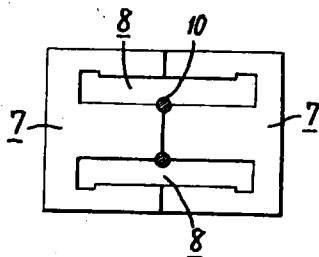
第1図は本発明による安定器鉄心の製造方法を
示す打抜き図、第2図はその組立て図、第3図は
本発明による異なる実施例を示す打抜き図である。

第 1 図

第 2 図



第 3 図



6 前記以外の発明者、特許出願人または代理人

(1) 発 明 者

住 所 大阪府門真市大字門真1048番地
松下電工株式会社内

氏 名

(2) 特許出願人

住 所 大阪府門真市大字門真1048番地
松下電工株式会社内

氏 名

代表者 田 中 賢

(3) 代 理 人

住 所 大阪府門真市大字門真1048番地
松下電工株式会社 特許課内

氏 名 (7338) 弁護士 佐藤 成 示

住 所 大阪府門真市大字門真1048番地
松下電工株式会社 特許課内

氏 名 (7587) 弁護士 川瀬 幹 夫

名称変更届

昭和48年 9月 3日

9 下削除

特許庁長官殿

1. 事件の表示 特 願 昭 48 - 66553 号

2. 発 明 の 名 称 安定巻糸の製造方法

3. 名称を変更した者

事件との関係 特 許 出 願 人
実用新案登録

所 大阪府東淀川区新高北通1丁目23番地

旧 名 称 明治電機株式会社

新 名 称 明治ナショナル工業株式会社

代表者 田 中 宏

4. 代 理 人

住 所 京都市右京区川島松園町73

氏 名 (8134)弁理士 中 沢 謹 之 助

5. 添附書類の目録

(1) 登記簿謄本 1 通 原本は特許庁第57501号

修正メモ済

係属実務に添附のものを提出す

2) 委任状

1 通

特許庁
48.9.19

出願第二課